



LOCAÇÃO PONTALETES // DISPOSIÇÃO BANZOS

ESC 1 : 50

NOTAS IMPORTANTES:

A EXECUÇÃO DA ESTRUTURA DEVE ATENDER A:

NBR 6355:2003 - Perfil estrutural de aço formado a frio - Padronização
NBR 8800:2008 - Projeto de estruturas de aço e de estruturas mistas de aço e concreto de edifícios
NBR 14762:2010 - Dimensionamento de estruturas de aço constituídas por perfis formados a frio
ABCEM - Execução de Estruturas de Aço - Práticas Recomendadas, 2010
AISI (1991) American Iron and Steel Institute "LFRD Cold Formed Steel Design Manual", Washington, DC
AISC Manual of Steel Construction—The AISC Manual of Steel Construction, 13th Edition
AISC Specification—The AISC Specification for Structural Steel Buildings, March 9, 2005
AWS D1.1/D1.1M:2008 - Structural Welding Code - Steel

MATERIAIS - PERFIS, CHAPAS E BARRAS:

Tudo aço utilizado na fabricação deve ter qualificação estrutural.
Massa específica do aço: 7.850 kg/m³
Módulo de elasticidade adotado: E=205 GPa
Perfis formados a frio: ASTM A-972 GR 50 - Fy=350 MPa e Fu=450 MPa
Chapas: ASTM A-36 - Fy=250 MPa e Fu=400 MPa
Perfis laminados: ASTM A-36 - Fy=250 MPa e Fu=400 MPa

MATERIAIS - PARAFUSOS E SOLDAS:

Parafusos comuns: ASTM A-307 - Galvanizado a quente Fy=410 MPa
Parafusos de Alta Resistência: ASTM A-325 - Galvanizado a quente Fy=635 MPa e Fu=825 MPa
Chumbadores Mecânicos: Ancoras, Ciser ou equivalente técnico.
Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.

SOLDAS:

Eletrodo revestido (SMAW): E6013 - Fw = 415 Mpa.
Aço sulmuro (SAW): F70-E 120V - Fw = 485 Mpa.
Aço elétrico protegido por gás (GMAW): E70S-X - Fw = 485 Mpa.
Aço com fluxo no núcleo (FCM): E70T-X - Fw = 485 Mpa.
A superfície que receberá a solda deverá estar ausente impurezas e umidade.
A corrente do aparelho de solda deve ser verificada, para se evitar fusão incompleta e penetração inadequada.
A distância entre o eletrodo e a chapa não deve ultrapassar 0,5 cm além de qualquer possibilidade na solda.
Os cordões de solda serão contínuos e de penetração completa.
As soldas para emendas de perfis deverão ser feitas em "Z". Confira detalhe ao lado.
Usar cordão de solda em todas as arestas de ligação entre os perfis (contatos).
A espessura da solda deve seguir as espessuras conforme projeto, detalhe e normas citadas.

DETALHE EMENDA DE PERFIS

Perfil

Perfil de solda

Perfil de solda

Perfil de solda

Filletes de 4mm de espessura.

ALTERNATIVAS DE SOLDA

SIESCALA

SIESCALA

SIESCALA

SIESCALA

SIESCALA

ELEMENTOS MAIS ESPessos

A SER SOLDADO (mm)

11 ≤ t ≤ 35

6,35 ≤ t ≤ 12,5

12,5 ≤ t ≤ 19,0

t1 = espessura do elemento mais espesso da ligação. Onde não estiver especificado usar a espessura da solda de acordo com a tabela acima especificada.

Prefeitura	Bombeiros
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS SECRETARIA MUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA E SERVIÇOS PÚBLICOS	
PROJETO: COBERTURA METÁLICA	FOLHA: 01/03
OBRA: CASA ACOLHIDA	
PROPRIETÁRIO: SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL	
LOCAL: ARSO 41, ALAMEDA 08, APM 11 - PALMAS/TO	
ÁREAS:	INTERESSADO:
Terreno 3.269,88 m²	ASS: _____ PREFEITURA MUNICIPAL DE PALMAS
Casa Acolhida 225,00 m²	AUTOR PROJ: _____ CREA: _____
	CO-AUTOR: _____ CREA: _____
ESCALA: INDICADA	DATA: AGOSTO/2019
ARQUIVO:	DESENHO:
CONTEÚDO: - LOCAÇÃO PONTALETES - DISPOSIÇÃO BANZOS	REVISÃO DATA DESCRIÇÃO